



ORBAFOAM SATE ESPUMA AISLAMIENTO

Adhesivo de poliuretano monocomponente de curado en contacto con la humedad del aire. La espuma ha sido elaborada conforme a la norma ISO 9001:2008.

APLICACIONES

PARA COLAR AISLAMIENTOS EPS, XPS EN SISTEMAS ETICS Y PEGAR AISLAMIENTOS TÉRMICOS PARA TECHOS PLANOS Y CIMENTACIONES. EDIFICIOS DE VARIOS PISOS.

PROPIEDADES

| |
|---|
| ▼▼▼ PRESIÓN DEL ADHESIVO |
| ▲▲▲ ADHESIÓN A LA SUPERFICIE |
| ▲▲▲ ELIMINACIÓN DE PUENTES TÉRMICOS |
| ▲▲▲ EFICIENCIA DEL TRABAJO Y TECNOLOGÍA LIMPIA |
| ▲▲▲ alta; ▲▲ aumentada; ■ normal; ▼▼ disminuida; ▼▼▼ baja; - sin aplicación |

CONDICIONES DE USO

| | |
|--|-----------|
| Temperatura del bote / aplicador [°C] (óptima +20°C) | +10 - +30 |
| Temperatura del sustrato / ambiente [°C] | +0 - +35 |

USO

Antes de la aplicación, lea las instrucciones de seguridad dadas al final de ésta Ficha Técnica y en la Hoja de Seguridad.

1. PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

- El adhesivo debe aplicarse de acuerdo al rango de temperaturas, del ambiente y de la superficie, dados en la tabla de abajo.
- Las superficies no puede ser helado o cubierto de nieve.
- Proteger las superficies expuestas de posibles contaminaciones accidentales por la aplicación del adhesivo.
- Si la superficie de una placa de extruido tiene un recubrimiento hidrofóbico o está recubierta con una película, es necesario frotar la superficie con papel de lija para mejorar la adhesión.

2. PREPARACIÓN DEL PRODUCTO

- Si un bote está demasiado frío habrá que conseguir que alcance una temperatura ambiente. Por ejemplo, sumergiéndolo en agua templada a 30°C de temperatura o dejándolo a temperatura ambiente durante al menos 24 h.

V02 (GS070) 2017.06.23

1 / 5



Selena Iberia S.L.U.

Centro Empresarial Rivas Futura, Calle Marie Curie 19, planta 6.1,
28521 Rivas - Madrid - España, e-mail: info@quilosa.es, www.quilosa.com

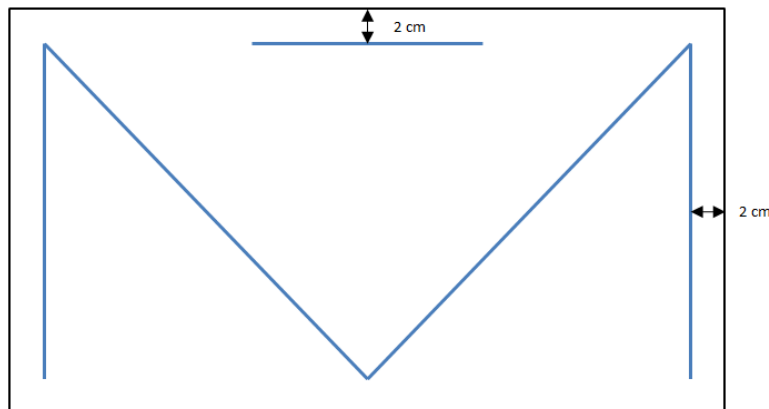
- La temperatura del aplicador no puede ser inferior a la temperatura del bote.

3. APLICACIÓN

- Usar guantes protectores.
- Agitar con fuerza el bote (10-20 segundos, con la válvula boca abajo) para mezclar a fondo los componentes.
- Enroscar el bote al aplicador.
- La posición de trabajo del bote es “válvula boca abajo”.
- Abajo se presentan las maneras de aplicación del adhesivo:

MANERA DE PEGAR PLACAS DE EXTRUIDO A PAREDES VERTICALES

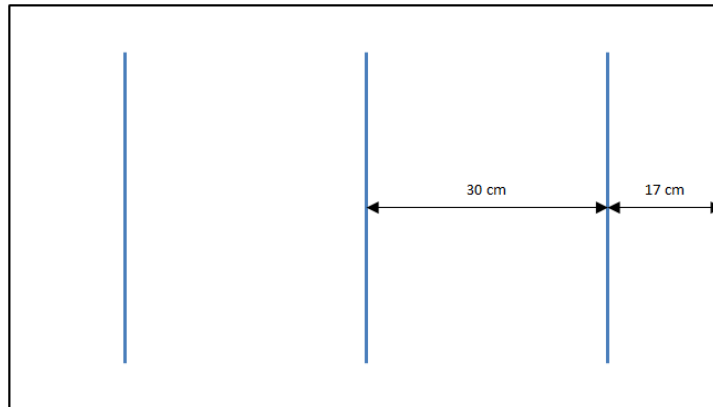
- Una línea de aprox. 2 cm de adhesivo aplicar en la placa de extruido de acuerdo con el dibujo abajo:



- El volumen del chorro y el ritmo de aplicación son controlados por la fuerza de presión del gatillo aplicador.
- Si la superficie es significativamente irregular, aplique el adhesivo dos veces.
- Inmediatamente después de aplicar el adhesivo, presione el tablero contra la pared, comprimiendo el cordón de adhesivo hasta la mitad de su grosor y prefije la posición del tablero. Es esencial evitar el completo aplastamiento del cordón de adhesivo.
- Después de unos minutos, con ayuda de un nivel o de un listón, ajuste la configuración final de la placa presionándola nuevamente y tirando suavemente de ella desde el suelo. Prestar atención para no romper el pegado.
- La posición del tablero puede ser ajustada durante 10 minutos desde su primera aplicación en la pared.
- Máximo grosor de hueco: 30 mm.
- La primera fila de tableros pegados debe estar apoyada en el perfil de arranque.
- El aislamiento de superficies por encima de los dinteles se tiene que realizar con el uso de elementos de fijación.
- Hay que tapar las superficies aisladas durante condiciones climáticas desfavorables, esto es, lluvia y viento.
- Hay que aplicar espigas para colocar las placas de extruido de acuerdo con las recomendaciones para el sistema ETICS.

MANERA DE PEGAR LAS PLACAS DE EXTRUIDO EN TECHOS PLANOS Y CIMENTACIONES

- Una línea de aprox. 2 cm de adhesivo aplicar en la placa de extruido de acuerdo con el dibujo abajo:



- El volumen del chorro y el ritmo de aplicación son controlados por la fuerza de presión del gatillo aplicador.
- Inmediatamente después de aplicar el adhesivo en el tablero, unir el tablero a la pared y presionar ligeramente usando un nivel o un listón (ranura hasta 15 mm).
- Hasta aprox. 10 minutos se tienen que realizar correcciones de las placas colocadas.
- El anclaje de placas de poliestireno espumado depende de la especificación del sistema ETICS utilizado y se debe establecer con base en la documentación técnica de ETICS o las Las Directrices Europeas de Aprobación Técnica (ETAG) para ETICS.

4. TRABAJOS DESPUÉS DE COMPLETAR LA APLICACIÓN

- Si la aplicación se interrumpe durante más de 5 minutos, limpie el adhesivo fresco de la boquilla del aplicador con un limpiador de espuma de poliuretano y agite la lata antes de volver a usarla.

5. NOTAS / RESTRICCIONES

- El tiempo de endurecimiento, incluso el tiempo para realizar correcciones, depende mucho de la temperatura ambiente y la humedad del aire. Cuanto más alta la temperatura, menos tiempo para las correcciones. Cuanto más baja la temperatura y más cercana a la temperatura mínima de aplicación, el tiempo para correcciones es más largo. El fabricante recomienda realizar correcciones de cada placa colocada.
- El adhesivo no se adhiere al polietileno, polipropileno, poliamida, silicona ni al teflón.
- El adhesivo es seguro para placas de extruido y no las daña.
- Eliminar el adhesivo fresco con limpiador de espuma de poliuretano/adhesivo. Hay que tener en cuenta que el limpiador puede dañar la placa de extruido.
- El adhesivo curado solo podrá eliminarse mecánicamente (p.ej., con un cuchillo).
- La calidad y las condiciones técnicas del aplicador utilizado influirán en los parámetros del producto final.
- No utilizar el adhesivo en espacios en donde no haya aire fresco o que tengan una pobre ventilación o en lugares expuestos directamente a la luz solar.



DATOS TÉCNICOS

| Color | |
|-------|---|
| gris | + |

| Parámetro (+23°C/50% RH) ¹⁾ | Resultado |
|--|-----------|
| Capacidad [m] ²⁾ | 52 - 58 |
| Capacidad (cobertura de la superficie) [m ²] ²⁾ | 6 - 10 |
| Tiempo completo de curado [tiempo] (RB024) | 24 |
| Tiempo abierto [min] ³⁾ | ≤ 5 |
| Tiempo para correcciones [min] | ≤ 10 |
| Coefficiente de conductividad térmica (λ) [W/mK] (RB024) | 0,036 |
| Clase de inflamabilidad (din 4102) | B3 |
| Clase de inflamabilidad (EN 13501-1:2008) | F |
| Anclaje Mecánico [h] | 2 |

| Superficie | Adhesión | |
|---|-------------------------------|-------|
| Hormigón [MPa] | > 0,230 | |
| Hormigón celular [MPa] | > 0,500 | |
| Ladrillo de termoarcilla [MPa] | > 0,200 | |
| Madera (Pino) [MPa] | > 0,350 | |
| Acero galvanizado [MPa] | > 0,180 | |
| Cartón [MPa] | > 0,330 | |
| Planchas de poliestireno extruido (XPS) [MPa] | > 0,260 | |
| Planchas de poliestireno expandido (EPS) [Mpa] | > 0,080 | |
| Lana mineral [Mpa] | > 0,090 | |
| Vidrio [Mpa] | > 0,160 | |
| Tableros de corcho [Mpa] | > 0,400 | |
| Capa de betún con salpicadura mineral [Mpa] | > 0,350 | |
| Tablero aislante de vidrio celular [MPa] | Fallo cohesivo en el material | |
| Superficie ** | Adhesión | |
| | XPS | EPS |
| Planchas de poliestireno (+23°C/50% RH) [MPa] | 0,141 | 0,113 |
| Planchas de poliestireno (+23°C/50% HR - tiempo abierto máx. 5 minutos) [Mpa] | 0,135 | 0,107 |
| Planchas de poliestireno (+5°C/-% RH) [MPa] | 0,144 | 0,121 |
| Planchas de poliestireno (+35°C/30% RH) [MPa] | 0,136 | 0,111 |
| Superficie *** | Adhesión | |
| | XPS | EPS |
| Planchas de poliestireno (+23°C/50% RH) [MPa] | 0,134 | 0,130 |



- 1) Todos los parámetros se basan en tests de laboratorio que cumplen con la normativa interna de los fabricantes y que dependen profundamente de las condiciones de curado de la espuma (ambiente, temperatura de la superficie, calidad del equipo utilizado y habilidades de las personas que aplican la espuma).
- 2) El valor ha sido tenido en cuenta para huecos cuyas dimensiones sean de 30*100*35 (anchura*longitud*profundidad) [mm].
- 3) Productos ensayados según las directrices EOTA TR 46. Métodos de ensayo para adhesivos de espumas de PU para Sistemas Compuestos de Aislamiento Térmico Externo (ETICS). El producto cumple con las Directrices Europeas de Aprobación Técnica - ETAG 004.

*Estudios realizados con un hueco de 3 mm de ancho en el instituto externo, Informe de Investigación No LK02-2289 / 11 / Z00NK.

**Estudios realizados con un hueco de 8 mm de ancho en el instituto externo, basados en EOTA TR 46. Informe de investigación No N020-032442 (XPS) y N020-032439 (EPS).

***Estudios realizados con un hueco de 15 mm de ancho en el instituto externo, basados en EOTA TR 46. Informe de investigación No N020-032442 (XPS) y N020-032439 (EPS).

TRANSPORTE / ALMACENAJE Y SEGURIDAD

| Temperatura de transporte | Periodo de transporte de la espuma [días] |
|---------------------------|---|
| < -20°C | 4 |
| -19°C ÷ -10°C | 7 |
| -9°C ÷ 0°C | 10 |

El adhesivo puede ser utilizado dentro de los 12 meses a partir de la fecha de fabricación siempre y cuando se haya conservado en su envase original en posición vertical (válvula boca arriba) y en lugar seco a una temperatura que oscile entre +5°C y +30°C. El almacenaje a una temperatura que exceda +30°C acorta la vida útil del producto y afecta negativamente sus parámetros. Sin embargo, el producto no debería conservarse a una temperatura de 5°C, durante más de 7 días (sin contar el transporte). No se permite el almacenaje de botes de adhesivo a una temperatura que exceda los 50°C o que estén cerca de las llamas. El almacenaje del producto en una posición que no sea la recomendada podría bloquear la válvula. El bote no podrá ser estrujado o agujereado aunque esté vacío. No guarde la espuma en el compartimento de pasajeros. Transportado sólo en el maletero.

La información detallada del transporte está incluida en la ficha técnica de seguridad material (FTSM).

Toda la información escrita u oral, recomendaciones e instrucciones se basan en nuestros conocimientos, tests y experiencias, de buena fe y en conformidad con los principios del fabricante. Todo usuario de este material se asegurará en la medida de la posible, incluyendo la comprobación del producto final bajo las condiciones más adecuadas, de la idoneidad de los materiales suministrados para el fin buscado. El fabricante no se hará responsable de las consecuencias derivadas de una utilización inadecuada de sus materiales.